

## KSA2010

### Français

#### Matériel inclus :

- 1x KSA2010 Porte-outil
- 3x D912 8x55 VIS M8x55
- 1x 7113.16000 Clé à ergots ER16

#### Remarque :

Toutes les vis de fixation doivent être serrées selon les couples indiqués dans le tableau ci-dessous.

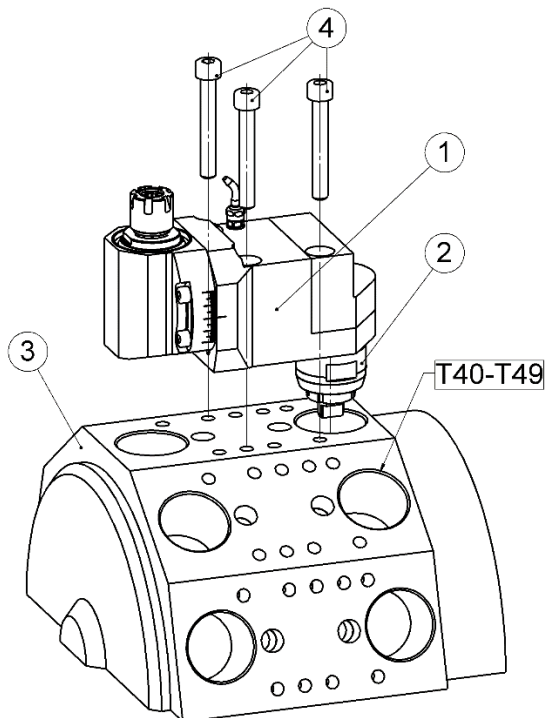
Qualité standard : 8.8

#### Couples de serrage recommandés pour vis et écrous

Diamètre	Couple de serrage en [Nm]			
	Classe 5.8	Classe 8.8	Classe 10.9	Classe 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

#### Fixation du porte-outil sur la machine

Pour fixer le porte outil ( pos. 1), centrer la queue (pos 2) dans les positions T40 à T49 de la machine ( pos 3). Serrer les 3 vis M8 ( pos. 4).

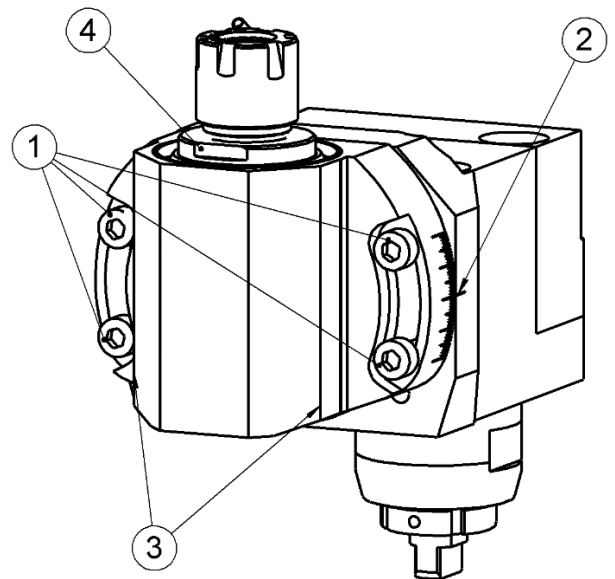


### Utilisation

1. Pour régler l'angle de la broche, desserrer les 4 vis (pos 1), tourner la tête en s'aidant du vernier ( pos 2). S'il est nécessaire déplacer les vis dans d'autres trous (deux par deux)

**Attention : Ne pas enlever toutes les vis en même temps. Ne pas démonter la tête.**

2. Utiliser les plats (pos 3) pour contrôler la position à l'aide d'un comparateur.



3. Lors du montage ou démontage de vos outils de coupe, bloquer la broche sur les plats prévus à cet effet (pos 4).
4. Le diamètre de queue d'un outil de coupe ne doit jamais avoir une différence de plus de 0.4mm par rapport au diamètre de la pince.  
Exemple : Ø de pince 9.5mm – Ø queue 9.1 minimum.

#### REMARQUE :

- Le foret ne peut pas dépasser de plus de 21 mm de la pince sous peine de collision, longueur maximale du foret : 57.5 mm.
- Ne jamais utiliser le porte-outil avec des positions vides. Utiliser les bouchons fournis.

## KSA2010

### English

#### Included material:

- |                  |                  |
|------------------|------------------|
| 1. 1x KSA2010    | Tool holder      |
| 2. 3x D912 M8x55 | Screw M8x55      |
| 3. 1x 7113.16000 | Lug spanner ER16 |

#### Note:

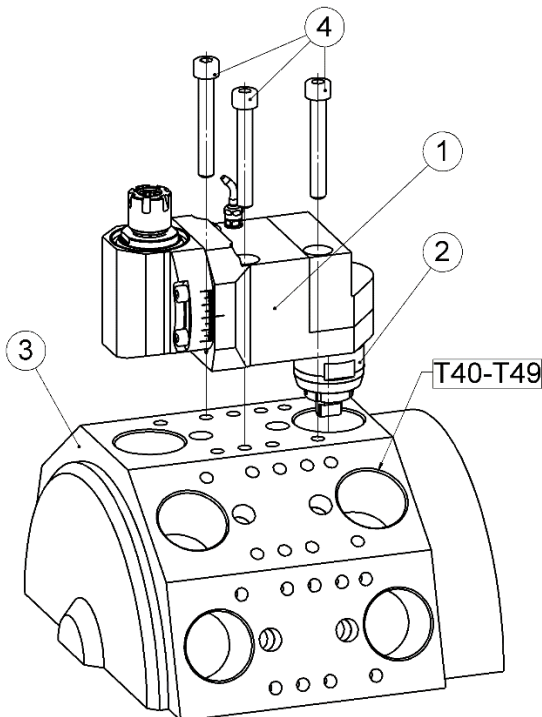
All fixing screws shall be tightened to the torques specified in the table below.

Standard quality: **8.8**

Recommended torque for screws and bolts				
Diameter	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

#### Fixing the tool holder on the machine

To fix the tool holder (pos. 1), center the shank (pos 2) in positions T40 to T49 on the machine (pos 3). Tighten the 3 M8 screws (pos. 4).

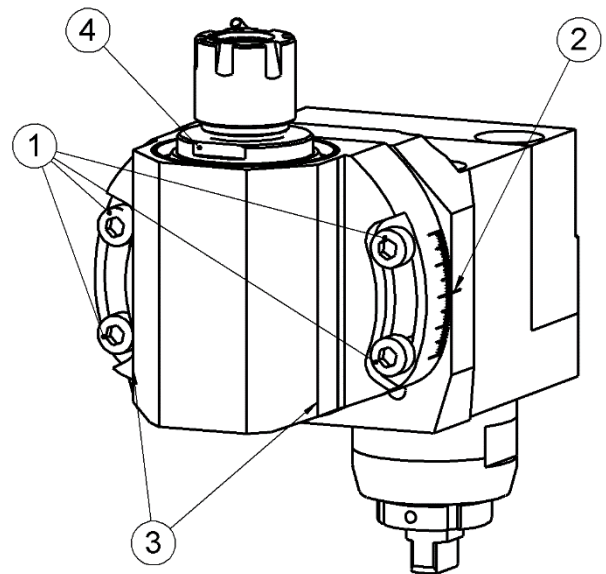


### Use

- To set the spindle angle, release the 4 screws (pos1), rotate the head using the vernier to find the right position. If it is necessary, move the screws to other holes (two by two)

**Warning :** Do not remove all screws at the same time. Do not remove the head.

- Use the dishes (pos 3) to check the position with a comparator.



- During the assembly or the dismantling of your tools of cup, to block the brooch on dishes planned for that purpose (pos 4).
- The diameter of tail of a tool of cup never has to have a difference furthermore of 0.4mm regarding the diameter of the crowbar. Example: Ø of crowbar 9.5mm - Ø tail 9.1 minimum.

#### NOTE:

- The drill should not protrude more than 21 mm from the clamp, otherwise it may collide. Maximum length of the drill: 57.5 mm.
- Never use the chuck with empty positions. Use the supplied plugs.

## KSA2010

### Deutsch

#### Enthaltenes Material:

- 1x KSA2010                      Werkzeughalter
2. 3x D912 M8x55              Schraube M8x55
3. 1x 7113.20000               Schlüssel ER20

#### Bemerkung:

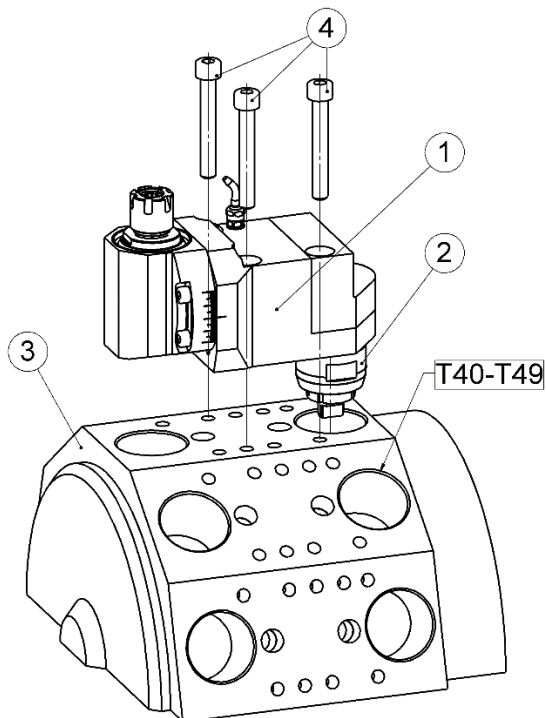
Alle Befestigungsschrauben müssen mit den in der folgenden Tabelle angegebenen Drehmomenten angezogen werden.

Standardqualität: **8.8**

Diameter	Recommended torque for screws and bolts			
	Tightening torque [Nm]			
	Class 5.8	Class 8.8	Class 10.9	Class 12.9
M2	0.22	0.35	0.49	0.58
M3	0.77	1.2	1.7	2.1
M4	1.8	2.9	4	4.9
M5	3.6	5.7	8.1	9.7
M6	6.1	9.8	14	17
M8	15	24	33	40

#### Befestigen des Werkzeughalters:

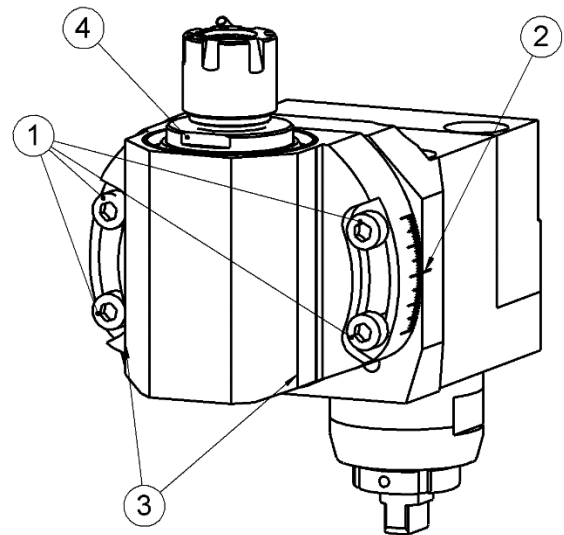
Um den Werkzeughalter (Pos. 1) zu befestigen, zentrieren Sie den Schaft (pos 2) in den Positionen T40 bis T49 auf der Maschine (pos 3). Ziehen Sie die 3 Schrauben M8 an (Pos. 4).



### Use

1. Um den Winkel der Spindel einzustellen, lösen Sie die 4 Schrauben (Pos. 1) und drehen Sie den Kopf mit Hilfe des Nonius (Pos. 2). Wenn nötig, versetzen Sie die Schrauben in andere Löcher (jeweils zwei).
2. Verwenden Sie die Tellern (Pos. 3), um die Position mithilfe einer Messuhr zu überprüfen.

**Achtung :** Entfernen Sie nicht alle Schrauben auf einmal. Zerlegen Sie nicht den Kopf.



3. Während der Montage oder der Demontage Ihrer Werkzeuge des Bechers, die Brosche auf den dafür vorgesehenen Tellern zu blockieren (pos 4).
4. Der Durchmesser von Schwanz eines Zuschneide Werkzeuges soll einen Unterschied über 0.4mm im Vergleich zu Durchmesser der Klemme niemals haben. Beispiel: Ø Klemme 9.5mm - Ø Schwanz 9.1 Minimum.

#### KOMMENTARE:

- Der Bohrer sollte nicht mehr als 21 mm aus der Klemme herausragen, da er sonst kollidieren kann. Maximale Länge des Bohrers: 57.5 mm.
- Niemals, den Werkzeughalter mit leeren Lagen benutzen. Die gelieferten Korken benutzen.